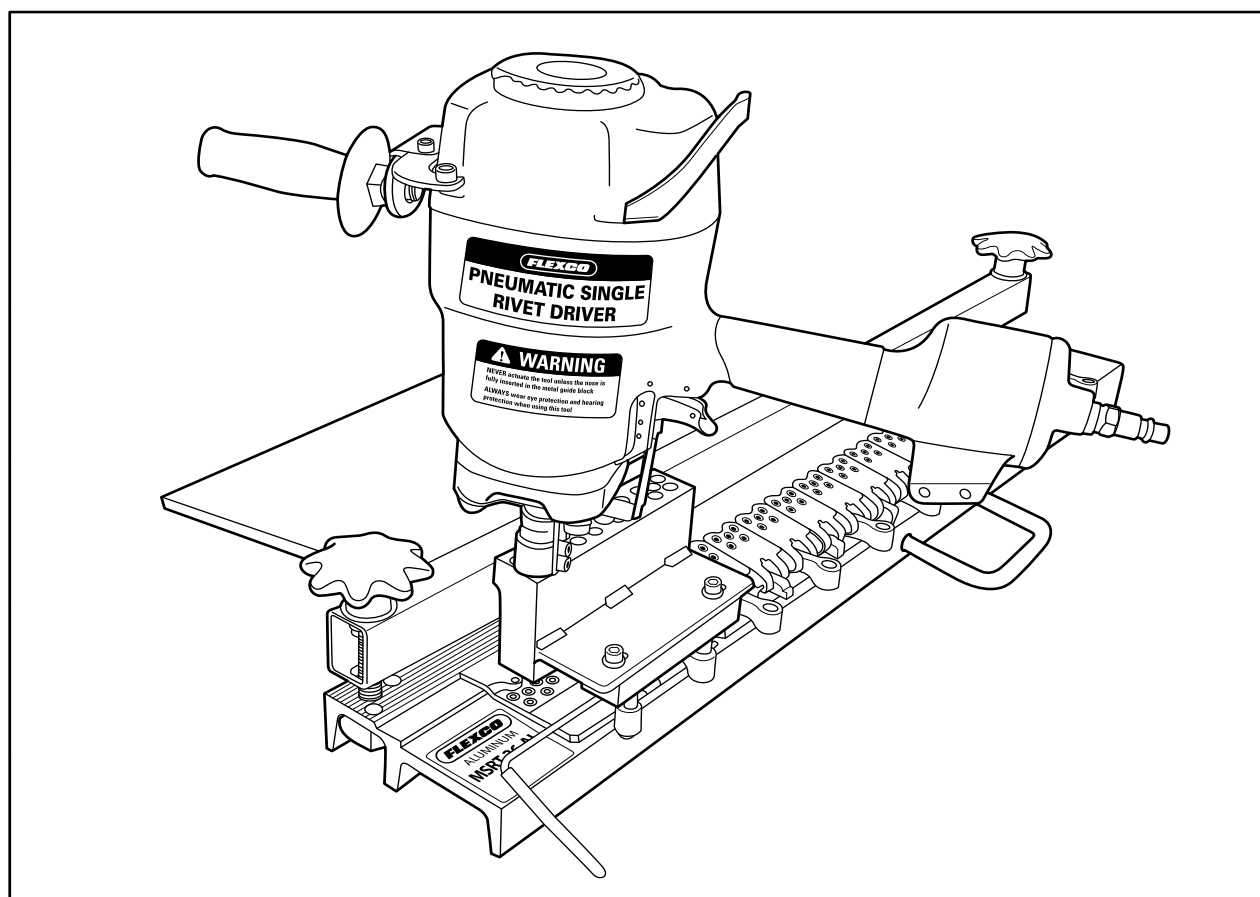


Chassoir pneumatique pour rivets

Référence : pneudrive1



Manuel de sécurité, d'utilisation et de maintenance



MISE EN GARDE

Toute utilisation incorrecte de cet outil peut provoquer de graves blessures! Le présent manuel contient des informations importantes sur le fonctionnement et la sécurité du produit. Vous devez en prendre connaissance AVANT d'utiliser l'outil. Veuillez transmettre ce manuel aux autres utilisateurs et propriétaires avant qu'ils utilisent l'outil. Ce manuel doit être conservé en lieu sûr.

Table des matières

Principaux composants	p. 3
Composants du système	p. 4-5
Introduction	p. 6
Spécifications de l'outil	p. 6
Règles générales de sécurité	p. 7-10
Instructions d'utilisation	p. 11-12
Procédure d'installation	p. 13
Installation d'agrafes	p. 14-16
Instructions de maintenance.....	p. 17
Guide de dépannage.....	p. 18
Vue éclatée de l'outil.....	p. 19

Garantie

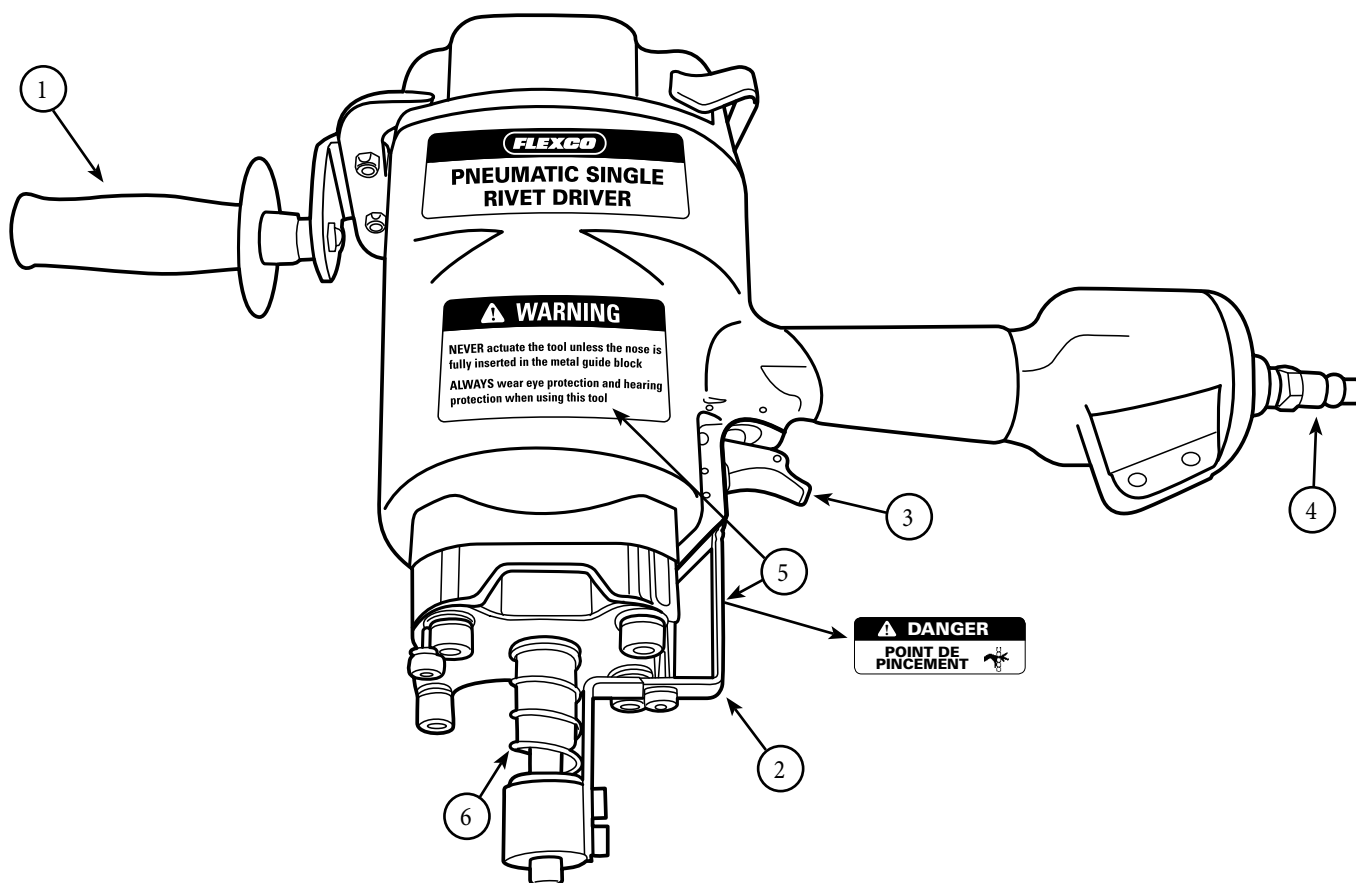
Flexco garantit à l'acheteur d'origine que ce produit ne présente aucun défaut de matériel ni de main d'œuvre, et accepte de réparer ou de remplacer, selon son appréciation, tout produit défectueux dans l'année qui suit sa date d'achat. Cette garantie n'est pas cessible. Elle couvre uniquement les dommages causés par des défauts de matériel ou de main d'œuvre, et non les conditions ou dysfonctionnements causés par l'usure normale, une négligence, un abus, un accident ou des réparations réalisées par un ou des techniciens n'appartenant pas à notre centre de réparation régional ni au centre d'entretien agréé pour la garantie. Les lames d'entraînement, tiges d'entraînement, amortisseurs et joints toriques sont considérés comme des pièces dont l'usure est normale.

Afin d'obtenir un service de garantie, retournez le produit à vos frais, accompagné de la preuve d'achat à Flexco ou au distributeur agréé Flexco.

Chasoir pneumatique pour rivets

Principaux composants

1. Poignée
2. Sécurité
3. Gâchette
4. Prise mâle 950 mm NPT
5. Étiquettes de mise en garde (U8294)
6. Ressort de rappel

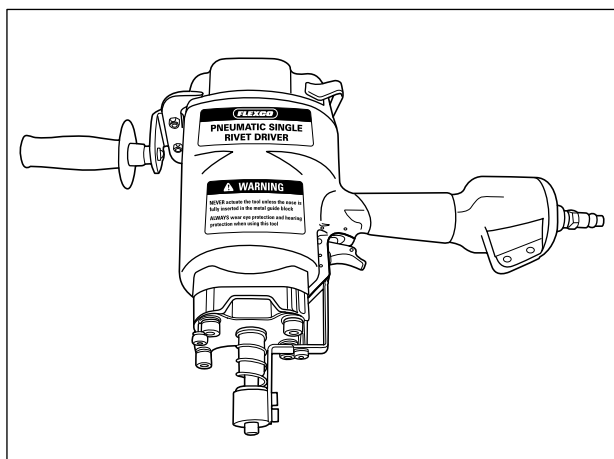


FLEXCO

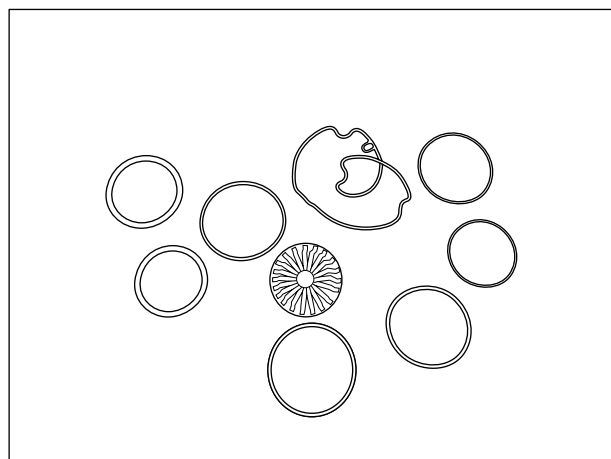
Chassoir pneumatique pour rivets

Composants du système

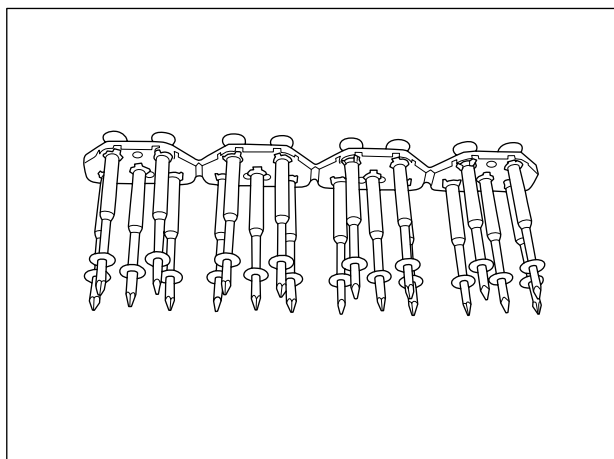
Pneudrive 1



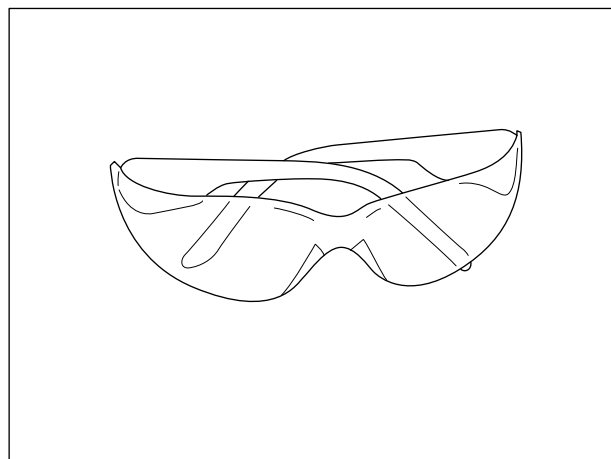
Chassoir pneumatique pour rivets



Joint torique



Rivets avec rondelles



Lunettes de sécurité

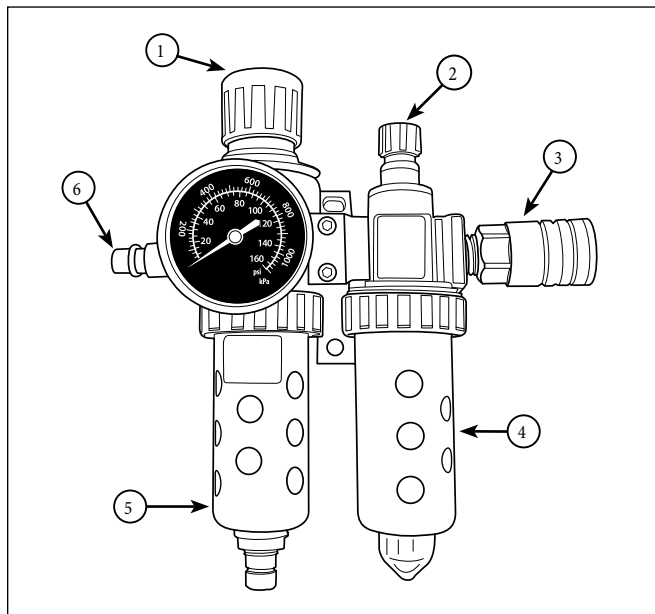
Chasoir pneumatique pour rivets

Composants du système

Pneudrive 1 (fourni en série)

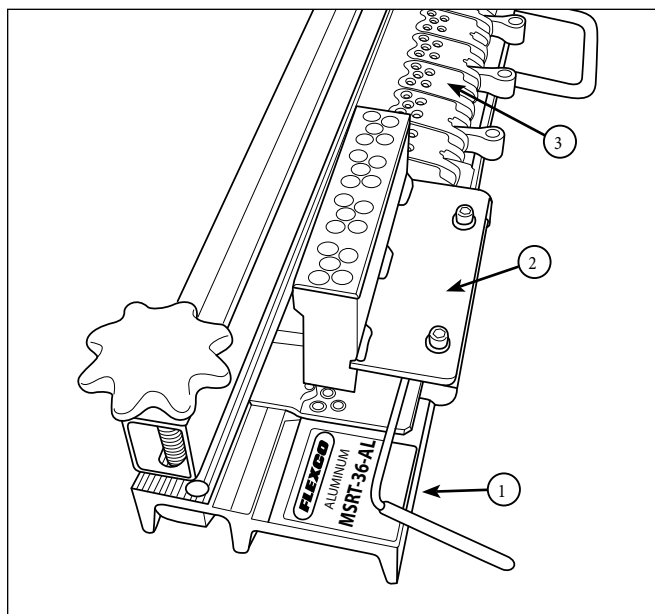
Kit du régulateur

1. Bouchon de pression d'air
2. Bouchon d'écoulement de l'huile
3. Raccords Parker n° 24-5 BP
950 mm : flexible enclipsable
4. Réservoir d'huile
5. Filtre
6. Raccord mâle Parker n° H2E
950 mm



Système de jonction

1. Outil d'installation
2. Bloc de guidage en acier
3. Agrafe pour bande transporteuse



FLEXCO

Chasoir pneumatique pour rivets

Introduction

Rôle du chasoir pour rivets

Le chasoir pneumatique pour rivets est destiné à être utilisé avec les agrafes à plaques rivetées Flexco® SR™ ainsi qu'avec l'agrafe à plaques rivetées Flexco® BR™. Cet outil requiert également l'utilisation de blocs de guidage en acier, tels que le rivetage SR 5 : code article 42000 (35RD-GB5-4) ou le rivetage SR 8 : code article 41998 (35RD-GB8-4). En outre, l'utilisation de rivets Rapid Loader™ avec rondelles est obligatoire.

Fabrication précise

Les outils FLEXCO sont des outils fabriqués en toute précision afin de fournir un rivetage précis. Ces outils sont à la fois efficaces et durables lorsqu'ils sont utilisés de manière correcte et soigneuse. Comme pour tous les outils motorisés de précision, vous devez suivre les instructions du fabricant pour obtenir les meilleures performances. Veuillez consulter le présent manuel avant de vous servir de cet outil et examiner les mises en garde et avertissements de sécurité. Vous devez lire attentivement les instructions d'installation, d'utilisation et de maintenance et conserver le manuel pour le consulter ultérieurement.

Spécifications de l'outil

Vis et écrous en mm

Raccord d'air comprimé de l'outil

Cet outil utilise une prise mâle N.P.T. de 950 mm. Le diamètre de l'écoulement d'air doit être d'au moins 7 mm. Le raccord doit permettre de décharger la pression d'air de l'outil au moment de le débrancher de l'arrivée d'air.

Pression de fonctionnement

de 45 à 95 p.s.i./de 3 à 6,5 bars

Sélectionnez une pression de fonctionnement comprise dans cette plage pour de meilleures performances des agrafes.
NE DÉPASSEZ PAS LA PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE.

Consommation d'air

Cet outil requiert au moins 210 cm² par minute (194 litres par minute) d'air libre pour fonctionner à une vitesse de 50 clous par minute, à 80 p.s.i. (5,6 kg/cm²).

Poids

Emballage complet – 12,25 kg

Outil seul – 5,55 kg

Règles générales de sécurité

— Conservez ces instructions —

Termes de signalisation

« DANGER » indique une situation particulièrement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, provoquera de graves blessures ou le décès. Ce terme de signalisation est limité aux situations les plus extrêmes.

« MISE EN GARDE » indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut provoquer de graves blessures ou le décès.

« AVERTISSEMENT » indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut provoquer des blessures légères. Ce terme peut servir à signaler des pratiques dangereuses.

Symbole de sécurité international



Ce symbole de sécurité international est utilisé pour identifier et attirer l'attention sur des questions de sécurité.

Informations de sécurité

Pour éviter toute blessure grave ou tout dommage matériel, lisez attentivement les mesures de sécurité suivantes.

1. SÉCURITÉ SUR LE LIEU DE TRAVAIL

DANGER

Aucun spectateur, visiteur ni enfant ne doit se trouver sur le lieu de travail lorsque l'outil est en fonctionnement.

AVERTISSEMENT

Conservez votre lieu de travail propre et bien éclairé. L'accumulation de matière et les zones sombres sont propices aux accidents.

MISE EN GARDE

Conservez les outils hors de portée des enfants et des autres personnes non qualifiées. Les outils sont dangereux entre les mains d'utilisateurs non qualifiés.

2. ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE

MISE EN GARDE

L'opérateur et les autres personnes présentes sur le lieu de travail doivent toujours porter des **LUNETTES DE PROTECTION** conformes aux spécifications ANSI et fournissant une protection contre les particules volatiles en HAUT et sur les CÔTÉS pour connecter l'outil à l'arrivée d'air, le charger, l'utiliser ou l'entretenir. Les lunettes de protection sont obligatoires afin de protéger des agrafes et des débris en mouvement, susceptibles de provoquer de graves blessures oculaires.

L'utilisateur doit s'assurer de porter des lunettes de protection appropriées. Les lunettes de protection doivent être conformes aux exigences de l'American National Standards Institute, ANSI Z87.1 et offrir une protection frontale et latérale.

REMARQUE : les lunettes sans protection latérale et les protections frontales seules n'offrent pas une protection adéquate.

Règles générales de sécurité

AVERTISSEMENT

Le port d'un **CASQUE ANTI-BRUIT** est obligatoire dans certains environnements. Par exemple, la zone de travail peut présenter une exposition à des niveaux de bruit pouvant altérer l'audition. L'utilisateur doit s'assurer que le casque anti-bruit requis est fourni et porté par l'opérateur et les autres personnes présentes sur le lieu de travail.

AVERTISSEMENT

PROTECTION DE LA TÊTE – Certains environnements nécessitent le port d'un équipement de protection de la tête. Lorsque cela est obligatoire, l'utilisateur doit s'assurer qu'une protection de la tête conforme à l'exigence ANSI Z89.1 est fournie.

AVERTISSEMENT

CHAUSSURES DE SÉCURITÉ – Vous devez toujours porter des chaussures de sécurité. Les opérateurs doivent être protégés contre la chute d'outils, les clous et rivets au sol et les glissades.

3. SÉCURITÉ INDIVIDUELLE

MISE EN GARDE

Restez alerte, concentrez-vous sur ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un outil motorisé. N'utilisez pas d'outils lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, de l'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention lors de l'utilisation d'outils motorisés peut entraîner de graves blessures.

MISE EN GARDE

Ne tendez pas trop les bras. Gardez à tout moment un bon équilibre pour avoir un meilleur contrôle de l'outil dans les situations inattendues.

MISE EN GARDE

Ne modifiez ou ne retirez jamais un dispositif de sécurité.

MISE EN GARDE

Ne déclenchez pas la gâchette ou n'appuyez pas sur le bras de sécurité lorsque la connexion à l'arrivée d'air est faite car l'outil peut se mettre en marche, risquant de provoquer des blessures.

MISE EN GARDE

N'utilisez pas l'outil dans un environnement explosif.

MISE EN GARDE

Débranchez toujours l'arrivée d'air : 1.) avant de procéder à des ajustements ; 2.) pour l'entretien de l'outil ; 3.) pour éliminer un bouchage ; 4.) lorsque l'outil est inutilisé ; 5.) lors des déplacements vers un autre lieu de travail, car un déclenchement accidentel peut se produire, risquant de provoquer des blessures.

MISE EN GARDE

1.) Ne mettez jamais les mains ni aucune partie du corps dans la zone d'écoulement de l'outil ;
2.) Ne dirigez jamais l'outil vers quelqu'un ;
3.) Ne tirez pas sur la gâchette ou n'appuyez pas sur le bras de commande car un déclenchement accidentel peut se produire, risquant de provoquer des blessures.

MISE EN GARDE

Manipulez toujours l'outil avec attention : 1.) Ne vous dissipez jamais ; 2.) Ne tirez jamais sur la gâchette si le nez n'est pas en contact avec le bloc de guidage ; 3.) Tenez les autres personnes suffisamment éloignées de l'outil pour garantir leur sécurité lorsque l'outil fonctionne car un mouvement accidentel peut se produire, pouvant provoquer des blessures.

Règles générales de sécurité

4. SÉCURITÉ PNEUMATIQUE

DANGER

SOURCE D'ALIMENTATION EN AIR : utilisez uniquement de l'air comprimé contrôlé propre comme source d'alimentation de l'outil. **N'UTILISEZ JAMAIS D'OXYGÈNE, DE GAZ COMBUSTIBLES NI DE GAZ EN BOUTEILLE COMME SOURCE D'ALIMENTATION DE L'OUTIL AU RISQUE DE PROVOQUER SON EXPLOSION.**

DANGER

RACCORDS : installez une prise mâle sur l'outil à circulation libre qui distribuera la pression d'air de l'outil lorsqu'il est débranché de sa source d'alimentation.

DANGER

FLEXIBLES : les tuyaux d'air doivent avoir une pression de fonctionnement nominale minimale de 150 p.s.i. (10,6 kg/cm²) ou une pression de 150 pour cent de la pression maximale pouvant être produite dans le système d'air. Le tuyau d'alimentation doit comporter un raccord permettant une « déconnexion rapide » de la prise mâle sur l'outil.

DANGER

RÉGULATEUR : un régulateur de pression ayant une pression de fonctionnement de 0 à 125 p.s.i. (0 à 8,79 kg/cm²) est requis pour contrôler la pression de fonctionnement et permettre une utilisation de l'outil en toute sécurité. Ne branchez pas l'outil à une pression d'air capable de dépasser 200 p.s.i. (14 kg/cm²) car l'outil pourrait se rompre ou exploser, pouvant provoquer des blessures.

AVERTISSEMENT

Ne conservez pas les outils dans un endroit froid pour empêcher la formation de givre ou de glace sur les valves et mécanismes de fonctionnement de l'outil pouvant provoquer sa défaillance.

REMARQUE : certains liquides de séchage de la conduite d'air du commerce sont nocifs pour les joints toriques et autres joints ; n'utilisez pas ces sècheurs d'air comprimé à basse température sans vérifier qu'ils sont compatibles.

MISE EN GARDE

Utilisez l'outil pneumatique de Flexco uniquement pour l'usage pour lequel il est prévu.

5. SÉCURITÉ D'UTILISATION

MISE EN GARDE

Au début de chaque prise de poste, vérifiez que les commandes de sécurité du chassoir pour rivet fonctionnent.

VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DE L'OUTIL :

AVERTISSEMENT : retirez toutes les agrafes de l'outil avant de procéder à la vérification du fonctionnement de l'outil.

FONCTIONNEMENT DU BRAS DE COMMANDE SÉQUENTIEL :

- A. Insérez le nez de l'outil dans le bloc de guidage sans toucher la gâchette. L'OUTIL NE DOIT PAS SE METTRE EN MARCHE.
- B. Tenez l'outil éloigné du bloc de guidage et tirez sur la gâchette. L'OUTIL NE DOIT PAS SE METTRE EN MARCHE. Relâchez la gâchette. La gâchette doit revenir à sa position de butée dans le cadre.
- C. Tirez sur la gâchette et insérez le nez de l'outil dans le bloc de guidage. L'OUTIL NE DOIT PAS SE METTRE EN MARCHE.
- D. En tenant les mains éloignées de la gâchette, insérez le nez de l'outil dans le bloc de guidage. Tirez sur la gâchette. L'OUTIL DOIT SE METTRE EN MARCHE.

FLEXCO

Règles générales de sécurité

⚠ MISE EN GARDE

N'utilisez pas de sources d'alimentation capables de dépasser 200 p.s.i.g. car l'outil risque d'exploser, pouvant provoquer des blessures.

⚠ MISE EN GARDE

Ne vissez pas de rivets par dessus d'autres rivets.

⚠ MISE EN GARDE

Utilisez toujours l'outil avec des blocs de guidage en acier.

⚠ MISE EN GARDE

N'utilisez jamais l'outil de telle sorte qu'une agrafe puisse être dirigée vers l'utilisateur ou les autres personnes présentes sur le lieu de travail.

⚠ MISE EN GARDE

N'utilisez pas l'outil comme un marteau.

⚠ AVERTISSEMENT

Portez toujours l'outil en le tenant par la poignée. Ne portez jamais l'outil en le tenant par le tuyau d'air.

⚠ AVERTISSEMENT

N'altérez ni ne modifiez pas l'outil par rapport à sa conception ou son utilisation d'origine sans avoir obtenu l'accord de FLEXCO.

⚠ AVERTISSEMENT

Gardez toujours à l'esprit qu'une mauvaise utilisation et une manipulation incorrecte de l'outil peut provoquer des blessures pour l'utilisateur ou pour les autres.

⚠ DANGER

Ne bloquez ou ne collez jamais la gâchette ou le bras de commande du contact en position d'actionnement.

⚠ MISE EN GARDE

Ne laissez jamais l'outil sans surveillance lorsque le tuyau d'air est branché.

⚠ DANGER

N'utilisez pas le chasoir pour rivet s'il n'est pas inséré dans le bloc de guidage en acier.

6. SÉCURITÉ DE LA MAINTENANCE

⚠ MISE EN GARDE

Vérifiez régulièrement que le mécanisme du bras de commande de sécurité fonctionne. N'utilisez par l'outil si le bras de commande ne fonctionne pas correctement car le vissage accidentel d'une agrafe peut se produire.

⚠ AVERTISSEMENT

N'utilisez pas l'outil s'il ne comporte pas les ÉTIQUETTES DE MISE EN GARDE de manière lisible.

⚠ DANGER

Débranchez toujours l'arrivée d'air pour l'entretien de l'outil ou avant de procéder à des ajustements.

⚠ AVERTISSEMENT

PIÈCES DE RECHANGE : Les pièces de rechange FLEXCO sont recommandées. N'utilisez pas de pièces modifiées ni de pièces ne possédant pas des performances équivalentes à celles du matériel d'origine.

Instructions d'utilisation

Informations d'installation

Pression de fonctionnement :

de 45 à 95 p.s.i./de 3 à 6,5 bars

Sélectionnez une pression de fonctionnement comprise dans cette plage pour de meilleures performances des agrafes.
NE DÉPASSEZ PAS LA PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE.

Pression de l'arrivée d'air et volume :

Le volume d'air est aussi important que la pression de l'air. Le volume d'air fourni à l'outil peut être inapproprié en raison de raccords et de tuyaux trop petits, ou de la présence de saletés et d'eau dans le système. Un écoulement d'air contrôlé évite que l'outil ne reçoive un volume d'air inapproprié, même si la pression indiquée est élevée. Il en résultera un fonctionnement ralenti, des défauts d'alimentation ou une énergie motrice réduite. Avant d'évaluer les symptômes des problèmes de l'outil, examinez le trajet de l'arrivée d'air de l'outil à la source d'alimentation à la recherche de connecteurs réduits, de raccords coudés, de points de niveau inférieur contenant de l'eau et de toute autre condition capable d'empêcher un écoulement total de l'air vers l'outil.

Consommation d'air :

Cet outil requiert 210 cm² par minute (194 litres par minute) d'air libre pour fonctionner à une vitesse de 50 clous par minute, à 80 p.s.i. (5,6 kg/cm²).

Filtre :

La saleté et l'eau présentes dans l'arrivée d'air sont les principales causes d'usure des outils pneumatiques. Un filtre permet d'obtenir des performances optimales et de réduire l'usure de l'outil. Le filtre doit avoir une capacité d'écoulement correspondant à l'installation. Le filtre doit rester propre pour fournir efficacement de l'air comprimé propre à l'outil. Consultez les instructions du fabricant pour connaître l'entretien adéquat de votre filtre. Un filtre sale et engorgé provoque une baisse de pression réduisant les performances de l'outil.

Lubrification :

Une lubrification fréquente mais modérée est nécessaire pour des performances optimales. Utilisez le lubrifiant pour outil à air comprimé Mobil Velocite n° 10 ou un produit équivalent. N'utilisez pas d'huile détergente ni d'additifs car ce type de lubrifiants entraînerait une usure accélérée des joints et des amortisseurs de l'outil, provoquant des mauvaises performances et l'entretien fréquent de l'outil. Quelques gouttes d'huile à la fois suffisent. Si vous mettez trop d'huile, elle s'accumulera dans l'outil et elle sera visible dans le cycle d'évacuation.

Fonctionnement dans le froid :

En cas d'utilisation dans le froid, à des températures proches ou inférieures à zéro, l'humidité présente dans la conduite d'air peut geler et empêcher l'outil de fonctionner. Nous vous recommandons d'utiliser un lubrifiant pour outil à air comprimé spécial hiver ou un antigel permanent (glycol éthylique) en tant que lubrifiant en cas de froid.
AVERTISSEMENT : ne conservez pas les outils au froid afin d'éviter la formation de givre ou de glace sur les valves et mécanismes de fonctionnement de l'outil, susceptible de provoquer une défaillance de l'outil. REMARQUE : certains liquides de séchage de la conduite d'air du commerce sont nocifs pour les joints toriques et autres joints ; n'utilisez pas ces sècheurs d'air comprimé à basse température sans vérifier qu'ils sont compatibles.

Déflexeur d'évacuation directionnel :

Le déflexeur d'évacuation ajustable peut être tourné à la main pour être mis dans la position souhaitée, sans aucun outil.

Instructions d'utilisation

Flexibles :

Les tuyaux d'air doivent avoir une pression de fonctionnement nominale minimale de 150 p.s.i. (10,6 kg/cm²) ou une pression de 150 pour cent de la pression maximale pouvant être produite dans le système d'air. Le tuyau d'alimentation doit comporter un raccord permettant une « déconnexion rapide » de la prise mâle sur l'outil.

Source d'alimentation :

Utilisez uniquement de l'air comprimé contrôlé propre comme source d'alimentation de l'outil. **N'UTILISEZ JAMAIS D'OXYGÈNE, DE GAZ COMBUSTIBLES NI DE GAZ EN BOUTEILLE COMME SOURCE D'ALIMENTATION DE L'OUTIL AU RISQUE DE PROVOQUER SON EXPLOSION.**

Intégrité pneumatique :

N'utilisez pas l'outil en cas de fuite d'air ou s'il ne fonctionne pas correctement. Avertissez le représentant FLEXCO le plus proche si l'outil continue à présenter des problèmes de fonctionnement.

Commandes de fonctionnement

Fonctionnement du bras de commande séquentiel :

Le bras de commande séquentiel tire son nom de la « séquence » nécessaire pour enfoncer un rivet. Pour enfoncer un rivet, l'opérateur doit d'abord appuyer **COMPLÈTEMENT** sur le « bras de commande » pour l'insérer dans le bloc de guidage en acier, puis tirer sur la gâchette. Pour enfoncer un autre rivet, l'opérateur doit soulever l'outil au-dessus du bloc de guidage, relâcher la gâchette puis répéter la séquence antérieure. Le bras de commande séquentiel présente un avantage positif en termes de sécurité étant donné qu'il ne peut pas enfoncer un rivet accidentellement si l'outil entre en contact avec une surface ou une personne alors que l'opérateur tient l'outil, gâchette enclenchée.

Vérification du fonctionnement de l'outil :

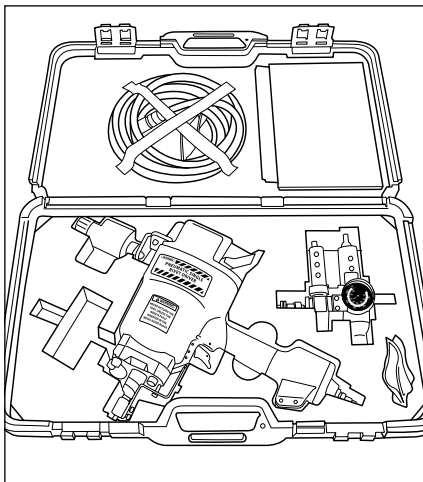
AVERTISSEMENT : retirez toutes les agrafes de l'outil avant de procéder à la vérification du fonctionnement de l'outil.

LISTE DE CONTRÔLE DU BRAS DE COMMANDE SÉQUENTIEL :

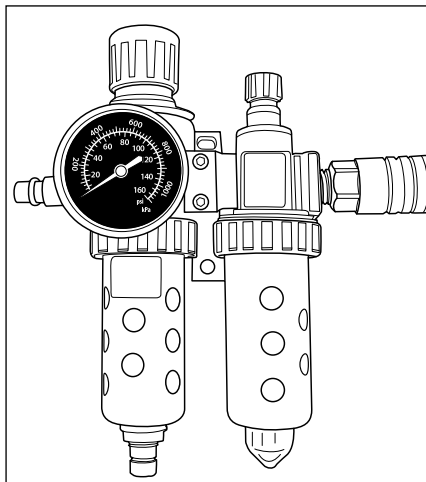
- A. Insérez le nez de l'outil dans le bloc de guidage sans toucher la gâchette. **L'OUTIL NE DOIT PAS SE METTRE EN MARCHE.**
- B. Tenez l'outil éloigné du bloc de guidage et tirez sur la gâchette. **L'OUTIL NE DOIT PAS SE METTRE EN MARCHE.** Relâchez la gâchette. La gâchette doit revenir à sa position de butée dans le cadre.
- C. Tirez sur la gâchette et insérez le nez de l'outil dans le bloc de guidage. **L'OUTIL NE DOIT PAS SE METTRE EN MARCHE.**
- D. En tenant les mains éloignées de la gâchette, insérez le nez de l'outil dans le bloc de guidage. Tirez sur la gâchette. **L'OUTIL DOIT SE METTRE EN MARCHE.**

Chasoir pneumatique pour rivets

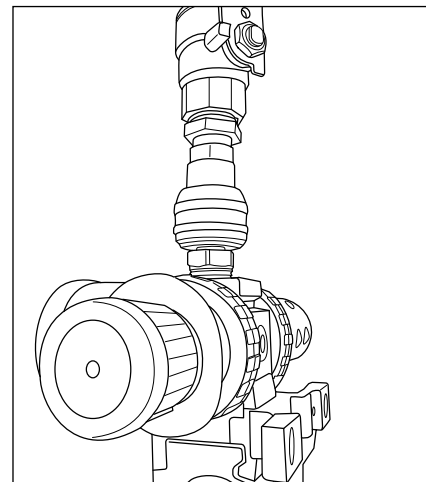
Procédure d'installation



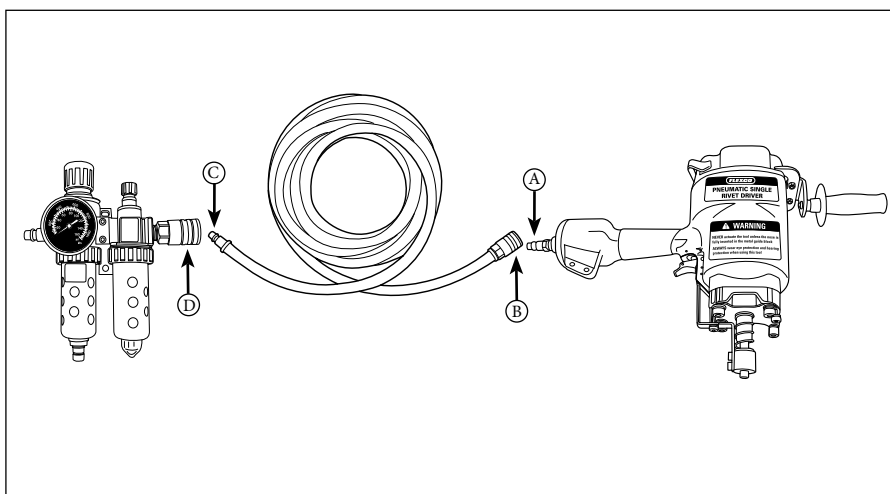
1. Valise de l'outil pneumatique



2. Ensemble de contrôle de l'air du montage en position verticale. Le kit de l'ensemble de contrôle de l'air doit être maintenu à niveau lorsque l'outil fonctionne. Remplissez le réservoir d'huile avec de l'huile Parker F442 ou un produit équivalent.

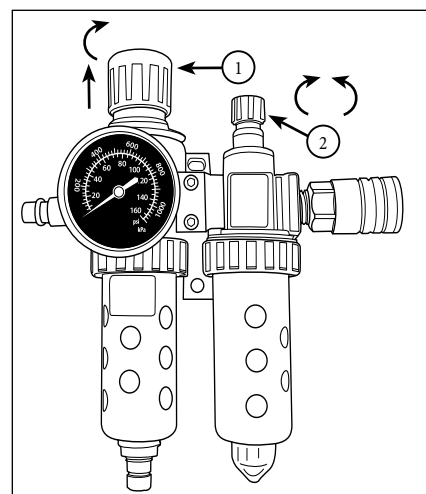


3. Branchez le compresseur d'air au raccord mâle Parker n° H2E 950 mm sur le kit du régulateur. Utilisez l'air comprimé provenant directement d'un compresseur d'air. **MISE EN GARDE : n'utilisez pas de gaz en bouteille, et notamment de l'oxygène, pour faire fonctionner cet outil, sous peine de provoquer une explosion.**



4. Continuez à connecter les raccordements de l'outil pneumatique de la manière illustrée.

- a. Raccordez A et B
- b. Raccordez C et D



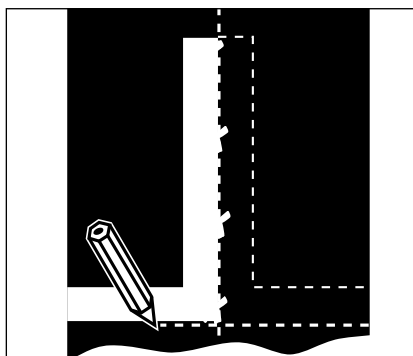
5. Pour ajuster la pression d'air, enlevez le bouchon « 1 » en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Une fois la pression d'air souhaitée réglée, refermez le bouchon. Pour des résultats optimaux, faites fonctionner le chasoir entre 85 et 90 PSI (environ 6 bars). Ne dépassez pas 120 PSI (8 bars).

Pour régler l'écoulement d'huile, tournez le bouchon « 2 » dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit serré, puis d'un tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour un ajustement adéquat.

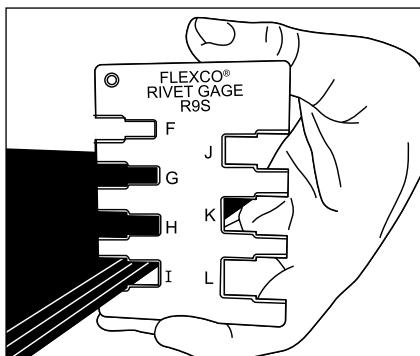


Installation d'agrafes

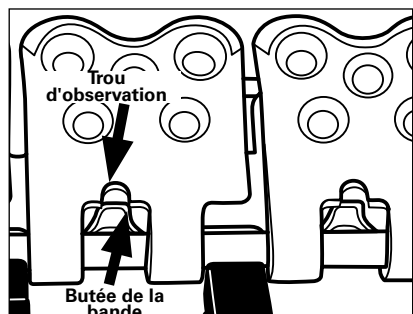
REMARQUE : les instructions suivantes servent pour l'installation SR™. Pour connaître les étapes propres à l'installation des agrafes de type BR™, suivez les instructions données avec les barrettes d'agrafes BR.



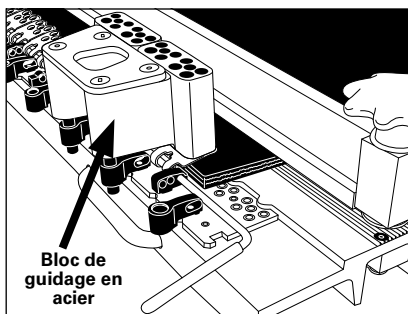
1. Coupez la bande à l'aide de la méthode à angles droits. Coupez la bande au moins 100 mm derrière l'ancienne jonction à l'aide de la coupeuse Flexco 900 ou de la coupeuse de bande électrique. Nous vous recommandons également de raboter la bande à l'aide d'un rabot FSK2.



2. Mesurez l'épaisseur de la bande au niveau du bord de découpe à l'aide d'un calibre ou d'un mètre. Mesurez l'épaisseur de la bande une fois rabotée. Utilisez le guide de sélection des rivets situé à droite pour sélectionner les rivets SR/BR avec rondelles de la taille adaptée à l'épaisseur de la bande.



3. Insérez l'extrémité de la bande dans la barrette d'agrafes ; centrez la bande dans la barrette. Regardez à travers le trou d'observation ; l'extrémité de la bande doit se trouver contre les butées de la bande. Serrez la barre de serrage pour fixer la bande. Réglez toutes les plaques supérieures d'agrafes en plaçant une agrafe à la fois sur la partie avant de l'extrémité échancrée de l'agrafe. Répétez cette opération pour vous assurer que les agrafes reposent fermement contre le haut de la bande.



4. Utilisez les blocs de guidage en acier conçus pour être utilisés avec cet outil.

Rivetage SR 5 : 42000 (35RD-GB5-4)

Rivetage SR 8 : 41998 (35RD-GB8-4)

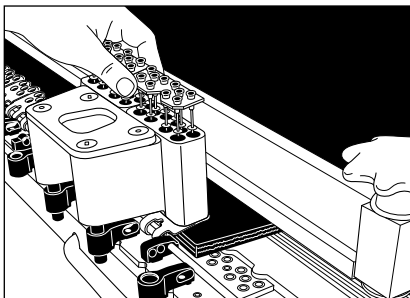
TABLEAU DE SÉLECTION DES RIVETS		
TAILLE DES AGRAFES	PLAGE DES ÉPAISSEURS DE BANDE	TAILLE DE RIVET
	mm	
PLAQUE RIVETÉE ARTICULÉE SR™		
R5	6-8	SRA
	7-10	SRB
	9-11	SRC
	10,5-11	SRC/D
R5-1/2 et R6LP	8-9	SRB
	8-10,5	SRC
	10-12	SRC/D
	11-13,5	SRD
	13-15	SRE
	14-16,5	SRF*
	16-18	SRG*
R6	9-11	SRC/D
	10,5-13	SRD
	12-14	SRE
	13,5-16	SRF
	15-17	SRG
R8	10,5-11	SRC/D
	10,5-13	SRD
	12-14	SRE
	13,5-16	SRF
	15-17	SRG
R9	16-17	SRG
	16,5-19	SRH
	18-21	SRI
	20-22	SRJ**
	21-24	SRK**
PLAQUE RIVETÉE BR™		
BR10	6-8	SRA
	7-9,5	SRB
	9-11	SRC
	10-13	SRC/D
	12-14	SRD
	13,5-16	SRE
	15-17	SRF

* Uniquement applicable à RAR6LP.

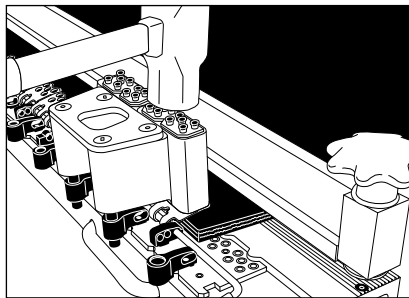
** À utiliser avec un axe d'articulation de 190 mm de diamètre.

Chasoir pneumatique pour rivets

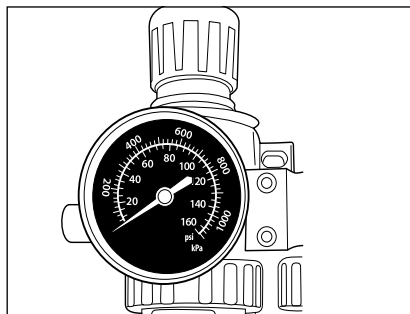
Installation d'agrafes



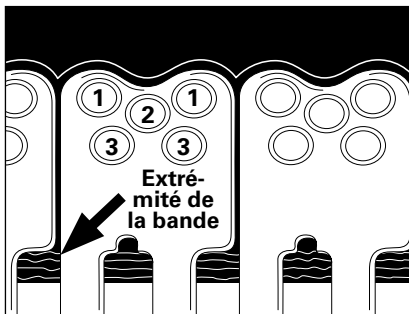
5. Chargez les blocs de guidage avec les rivets assemblés Rapid Loader™ avec rondelles.
MISE EN GARDE : sans rondelles, des ratés d'allumage se produiront. Si une barrette plus courte est nécessaire, cassez les rivets en trop en pliant la barrette au niveau du point de contrôle.



6. Avec un marteau, tapez sur les rivets assemblés Rapid Loader™ pour libérer tous les rivets du plastique. Retirez le plastique du bloc de guidage et jetez-le.



7. Réglez les paramètres d'air selon le tableau de sélection des paramètres d'alimentation (illustré à l'extrême droite).



8. Enfoncez les rivets selon la séquence suivante :

- Enfoncez la ligne la plus proche de l'extrémité de l'agrafe
- Enfoncez la ligne centrale
- Enfoncez les rivets les plus proches de l'extrémité de la bande

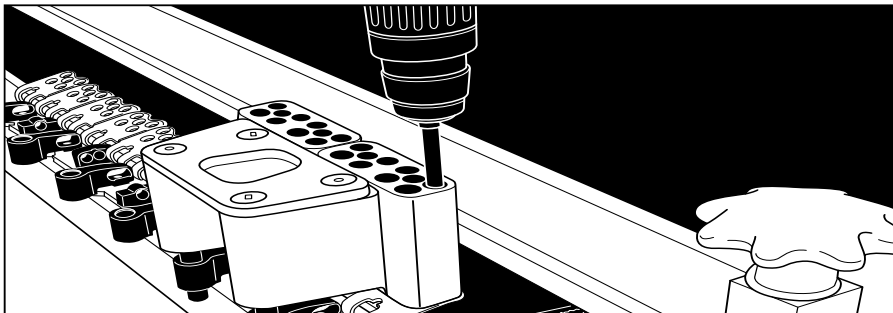
REMARQUE : ces valeurs sont approximatives et peuvent changer selon la construction de la bande, la température et d'autres variables environnementales. Utilisez la pression la mieux adaptée à votre situation.

TABLEAU DE SÉLECTION DES PARAMÈTRES D'ALIMENTATION

TAILLE DE RIVET	Paramètre de pression (p.s.i.)	
	P.S.I.	Bar
A	40-45	2,8-3,1
B	45-50	3,1-3,4
C	45-55	3-4
C/D	50-60	3,5-4,5
D	55-65	3,5-4,5
E	60-70	4-5
F	65-75	4,5-5,5
G	70-80	4,5-5,5
H	75-85	5-6
I	75-85	5-6
J	80-90	5,5-6,5
K	80-90	5,5-6,5
L	85-95	5,5-6,5

FLEXCO

Installation d'agrafes

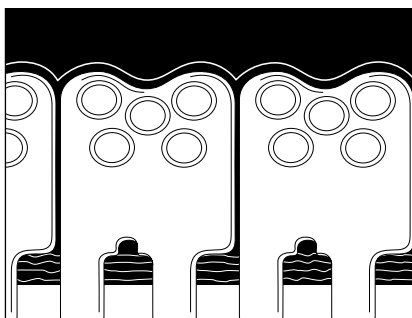


9. Installez le contenu d'un bloc complet des deux côtés de la barrette d'agrafes. Faites la même chose au centre de la barrette d'agrafes. Des deux côtés, positionnez-vous au centre de la distance entre le centre et l'extrémité puis installez le contenu d'un bloc complet. Enfoncez les rivets restants.

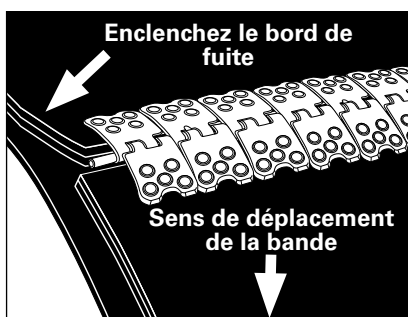
10. Insérez le chasoir directement dans les trous du bloc de guidage. Appuyez fermement sur l'outil pour l'insérer complètement dans le bloc de guidage. Tirez sur la gâchette pour enfoncer le rivet.

Commencez avec la pression spécifiée. Si le rivet n'est pas entièrement enfoncé dans l'agrafe, utilisez le marteau pour enfoncer complètement les rivets. Augmentez la pression et répétez cette opération jusqu'à ce que le rivet soit correctement enfoncé dans l'agrafe.

Si la plaque d'agrafe est tordue, réduisez la pression jusqu'à ce que le rivet soit correctement enfoncé dans l'agrafe.



11. Retirez le ou les bloc(s) de guidage et assurez-vous que les rivets sont entièrement mis en place. Tapez avec le marteau sur les rivets ayant du jeu dans les agrafes afin de les mettre bien en place. Tapez avec le marteau sur les bords échancrés des agrafes pour mettre en place les bords dans la bande.



12. Répétez les étapes 1 à 11 sur l'autre extrémité de la bande. Rapprochez les deux extrémités de la bande et insérez l'axe d'articulation. Enclenchez le bord de fuite de la bande uniquement. La jonction est terminée.

Instructions de maintenance

Pièces de rechange :

Les pièces de rechange FLEXCO sont recommandées. N'utilisez pas de pièces modifiées ni de pièces ne possédant pas des performances équivalentes à celles du matériel d'origine.

Procédure d'assemblage des joints :

Lorsque vous réparez un outil, assurez-vous que les pièces internes sont propres et lubrifiées. Utilisez Parker "O"-LUBE ou un produit équivalent sur tous les joints toriques. Enduisez chaque joint torique avec le produit "O"-LUBE avant le montage. Utilisez une petite quantité d'huile sur toutes les surfaces mobiles et les pivots. Après le remontage, ajoutez quelques gouttes de lubrifiant pour outil à air dans le raccord de la conduite d'air avant de procéder à un test.

Pression de l'arrivée d'air et volume :

Le volume d'air est aussi important que la pression de l'air. Le volume d'air fourni à l'outil peut être inapproprié en raison de raccords et de tuyaux trop petits, ou de la présence de saletés et d'eau dans le système. Un écoulement d'air contrôlé évite que l'outil ne reçoive un volume d'air inapproprié, même si la pression indiquée est élevée. Il en résultera un fonctionnement ralenti, des défauts d'alimentation ou une énergie motrice réduite. Avant d'évaluer les symptômes des problèmes de l'outil, examinez le trajet de l'arrivée d'air de l'outil à la source d'alimentation à la recherche de connecteurs réduits, de raccords coudés, de points de niveau inférieur contenant de l'eau et de toute autre condition capable d'empêcher un écoulement total de l'air vers l'outil.

Raccord d'air de l'outil :

L'outil utilise une prise mâle N.P.T. de 950 mm. Le diamètre intérieur doit être d'au moins 7 mm. Le raccord doit permettre de décharger la pression d'air de l'outil au moment de le débrancher de l'arrivée d'air.

Pression de fonctionnement :

de 45 à 95 p.s.i./de 3 à 6,5 bars

Sélectionnez une pression de fonctionnement comprise dans cette plage pour de meilleures performances des agrafes. **NE DÉPASSEZ PAS LA PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE.** Ne dépassez pas la pression de fonctionnement maximale recommandée au risque d'augmenter considérablement l'usure de l'outil. L'arrivée d'air doit être capable de maintenir la pression de fonctionnement au niveau de l'outil. Les chutes de pression au niveau de l'arrivée d'air peuvent réduire l'énergie motrice de l'outil. Reportez-vous aux SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL pour régler la pression de fonctionnement appropriée pour l'outil.

Filtre :

La saleté et l'eau présentes dans l'arrivée d'air sont les principales causes d'usure des outils pneumatiques. Un filtre permet d'obtenir des performances optimales et de réduire l'usure de l'outil. Le filtre doit avoir une capacité d'écoulement correspondant à l'installation. Le filtre doit rester propre pour fournir efficacement de l'air comprimé propre à l'outil. Consultez les instructions du fabricant pour connaître l'entretien adéquat de votre filtre. Un filtre sale et engorgé provoque une baisse de pression réduisant les performances de l'outil.

Lubrification :

Une lubrification fréquente mais modérée est nécessaire pour des performances optimales. Utilisez le lubrifiant pour outil à air comprimé Mobil Velocite n° 10 ou un produit équivalent. N'utilisez pas d'huile détergente ni d'additifs car ce type de lubrifiants entraînerait une usure accélérée des joints et des amortisseurs de l'outil, provoquant des mauvaises performances et l'entretien fréquent de l'outil. Quelques gouttes d'huile à la fois suffisent. Si vous mettez trop d'huile, elle s'accumulera dans l'outil et elle sera visible dans le cycle d'évacuation.

Spécifications de l'outil :

Toutes les dimensions des vis et écrous sont en mm.

Altération :

N'altérez ou ne modifiez pas l'outil par rapport à sa conception ou à sa fonction d'origine sans avoir obtenu l'accord de FLEXCO.

Débranchez l'arrivée d'air :

Débranchez toujours l'arrivée d'air pour l'entretien de l'outil ou avant de procéder à des ajustements.



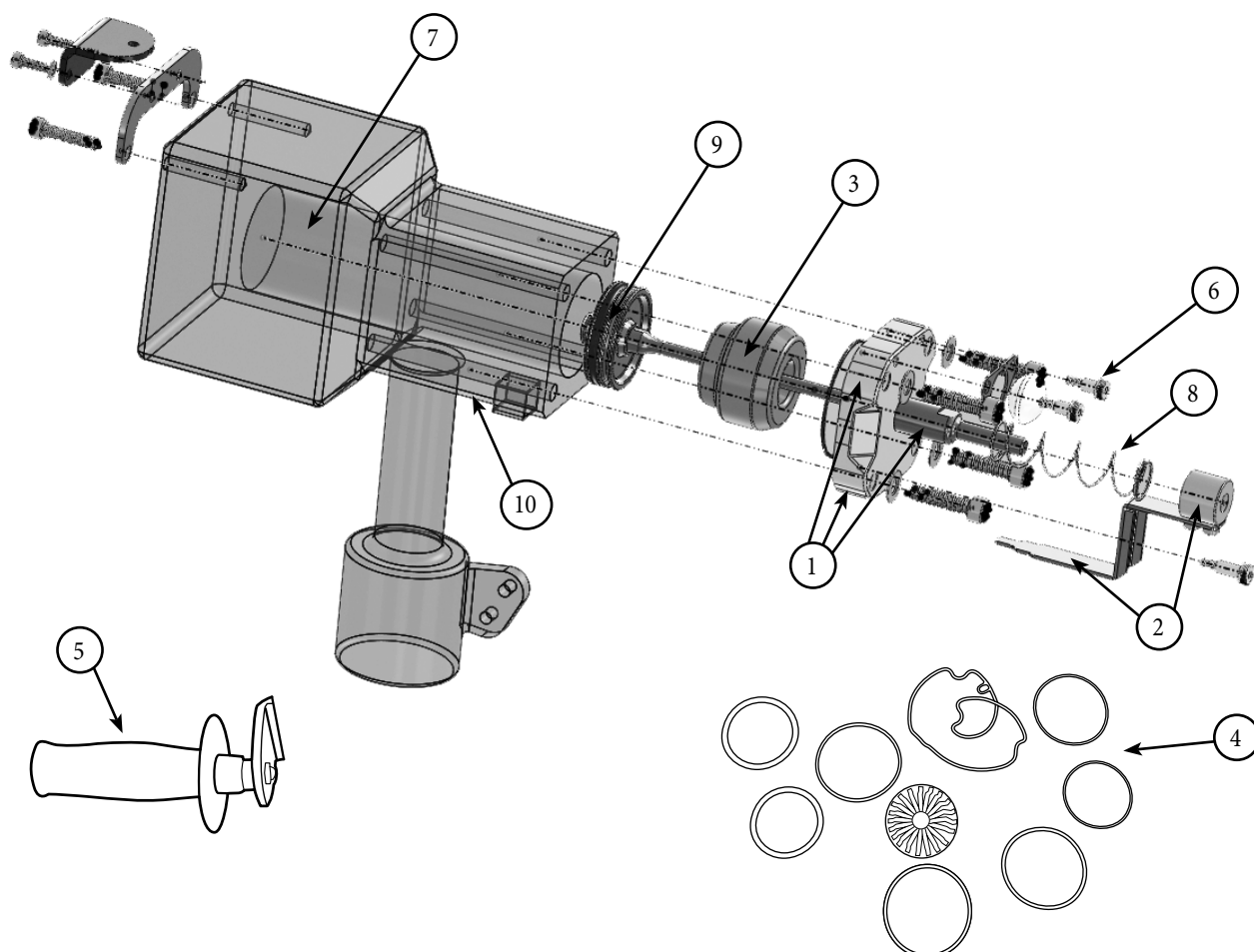
Chasoir pneumatique pour rivets

Dépannage

Problème	Cause	Correction
Le boîtier de la valve de la gâchette laisse passer de l'air	Joint torique coupé ou fendu	Remplacez le joint torique
La tige de la valve de la gâchette laisse passer de l'air	Le joint torique ou d'autres joints sont coupés ou fendus	Remplacez l'ensemble de la valve de la gâchette
Le cadre/nez laisse passer de l'air	Desserrez les vis du nez Le joint torique ou d'étanchéité est coupé ou fendu Amortisseur fendu/usé	Serrez puis vérifiez de nouveau Remplacez le joint torique Remplacez l'amortisseur
Le cadre/bouchon laisse passer de l'air	Joint ou joint d'étanchéité endommagé Amortisseur de la valve de tête fendu/usé Desserrez les vis du bouchon	Remplacez les joints toriques Remplacez l'amortisseur Serrez puis vérifiez de nouveau
L'outil ne se met pas en marche	Arrivée d'air limitée Outil sec, manque de lubrification Joints toriques de la valve de tête usés Ressort du bouchon cylindrique cassé Valve de tête coincée dans le bouchon	Vérifiez le matériel de l'arrivée d'air Utilisez le lubrifiant pour outil à air BOSTITCH Remplacez les joints toriques Remplacez le ressort du bouchon cylindrique Démontez/Vérifiez/Lubrifiez
Manque d'énergie ; ralentissez afin de remettre en marche	Outil sec, manque de lubrification Ressort du bouchon cylindrique cassé Joints toriques/joints coupés ou fendus Sortie bloquée Ensemble de la gâchette usé/non étanche Saleté/résidus accumulés sur le chasoir Le manchon cylindrique n'est pas correctement en place sur l'amortisseur inférieur Valve de tête sèche Pression d'air trop faible	Utilisez le lubrifiant pour outil à air BOSTITCH Remplacez le ressort du bouchon Remplacez les joints toriques/joints Vérifiez l'amortisseur, le ressort de la valve de tête, le silencieux Remplacez l'ensemble de la gâchette Démontez le nez/chasoir pour un nettoyage Démontez pour corriger la position Démontez/lubrifiez Vérifiez le matériel de l'arrivée d'air

Chasoir pneumatique pour rivets

Vue éclatée de l'outil



Légende	Code article	Description
1	41999	NEZ PDNP
2	42036	SÉCURITÉ DU NEZ PDNPS
3	42037	AMORTISSEUR DE L'OUTIL PDBUMP
4	42038	KIT DE JOINTS TORIQUES DE REMONTAGE PDORING
5	42039	POIGNÉE DE RECHANGE PDHANDLE
6	42040	KIT DU MATÉRIEL - VIS PDHK
7	42041	CYLINDRE DE RECHANGE PDCYL
8	42042	SÉCURITÉ DU RESSORT DU NEZ PDNSS
9	42043	TIGE DE PISTON PDPR
10	42044	ENSEMBLE DE LA VALVE DE LA GÂCHETTE PDTV

Flexco Europe GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europa@flexco.com

Visitez www.flexco.com pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

©2012 Flexible Steel Lacing Company. 12-13. Pour renouveler une commande : X2836

